

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION  
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété  
Intellectuelle  
Bureau international



PCT

(43) Date de la publication internationale  
23 décembre 2004 (23.12.2004)

(10) Numéro de publication internationale  
**WO 2004/110678 A1**

(51) Classification internationale des brevets<sup>7</sup> :  
**B22D 11/06, B21B 1/46**

Rome (IT). DAMASSE, Jean-Michel [FR/FR]; 192, place Lamartine, F-62400 Bethune (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :  
PCT/FR2004/001420

(74) Mandataires : NEYRET, Daniel etc.; Cabinet Lavoix, 2, place d'Estienne d'Orves, F-75441 Paris cedex 09 (FR).

(22) Date de dépôt international : 8 juin 2004 (08.06.2004)

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :  
03/06943 10 juin 2003 (10.06.2003) FR

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(71) Déposants (pour tous les États désignés sauf US) : USINOR [FR/FR]; Immeuble "La Pacific" - La Défense 7, 11-13 Cours Valmy, F-92800 Puteaux (FR). THYSSENKRUPP NIROSTA GmbH [DE/DE]; Ober-schlesienstrasse 16, 47807 Krefeld (DE). VOEST ALPINE INDUSTRIEANLAGENBAU GmbH [AT/AT]; Kaiser - Turmstrasse 44, A-4031 Linz (AT).

Publiée :

- avec rapport de recherche internationale
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

(54) Title: METHOD AND PLANT FOR CONTINUOUS DIRECT CASTING OF A METAL STRIP

(54) Titre : PROCEDE ET INSTALLATION DE COULEE CONTINUE DIRECTE D'UNE BANDE METALLIQUE

(57) Abstract: The invention relates to a method for continuous direct casting of a metal strip, whereby said strip is cast by solidification of liquid metal in an ingot mould with cooled moving walls and a hot rolling of said strip is carried out in line, characterised in that a product is applied to the surface of the strip on exit from the ingot, which leaves a layer of lubricant on the surface when the strip is hot rolled and which causes a gas to be given off which contributes to the protection of said surface from oxidation. The invention further relates to a continuous direct casting plant for a thin metal strip, of the type comprising an ingot mould with moving cooled walls, where the solidification of said strip takes place and an in-line hot rolling unit for said solidified strip, characterised in comprising means for application of a product to the surface of said strip at the exit from the ingot, which leaves a layer of lubricant on the surface at the entry to the hot rolling unit.

WO 2004/110678 A1

(57) Abrégé : Procédé de coulée continue directe d'une bande métallique selon lequel on coule ladite bande par solidification de métal liquide dans une lingotière à parois mobiles refroidies et on effectue un laminage à chaud en ligne de ladite bande, caractérisé en ce qu'on envoie sur la surface de la bande, à sa sortie de la lingotière un produit laissant subsister une couche lubrifiante sur ladite surface au moment où la bande est laminée à chaud et causant un dégagement gazeux contribuant à protéger ladite surface de l'oxydation. Installation de coulée continue directe d'une bande mince métallique, du type comportant une lingotière à parois mobiles refroidies où a lieu la solidification de ladite bande et une installation de laminage à chaud en ligne de ladite bande solidifiée, caractérisée en ce qu'elle comporte des moyens pour appliquer sur la surface de ladite bande à sa sortie de la lingotière un produit laissant subsister une couche lubrifiante sur ladite surface à l'entrée de l'installation de laminage à chaud.